

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

XP-002216199

AN - 1990-367404 [49]

A - [001] 014 03- 352 363 371 375 377 380 388 456 458 476

AP - SU19874352651 19871230

CPY - LOWV-R

DC - A32

FS - CPI

IC - B29C33/20 ; B29C43/08

IN - DORONIN P S; FOMENKO D G; KLIMENKO V I

KS - 0215 0223 0229 2343 2348 2353 2367 2372 2462 2545

MC - A11-B11

PA - (LOWV-R) LOW VOLTAGE EQUIP

PN - SU1541063 A 19900207 DW199049 000pp

PR - SU19874352651 19871230

XA - C1990-159965

XIC - B29C-033/20 ; B29C-043/08

AB - SU1541063 The press has a carrying disc (1) rotated continuously or periodically by a drive (20). When the disc rotates, the disc and plate (11) move together, moving the press-moulds (3) from one position to another. At set points in the circular trajectory, the press-moulds are loaded with press material, and if necessary, with armature. The power cylinders (12) close the press-moulds in accordance with the set programme at a set force, moving the moulding elements (5) with punches (13) to full compact with the other moulding elements (4). The press material is retained under pressure for a set time, with the rotor still rotating. After this, the press-moulds are opened as the moulding elements (5) move upwards. The finished items are unloaded, and the press-moulds are blown with compressed air.

- ADVANTAGE - Higher productivity is achieved and servicing is more convenient. Bul.5/7.2.90 (3pp Dwg.No. 1/2)

IW - ROTATING PRESS POLYMER ITEM BASE FORM ANNULAR PLATE EXTERNAL DIAMETER CARRY DISC

IKW - ROTATING PRESS POLYMER ITEM BASE FORM ANNULAR PLATE EXTERNAL DIAMETER CARRY DISC

INW - DORONIN P S; FOMENKO D G; KLIMENKO V I

NC - 001

OPD - 1987-12-30

ORD - 1990-02-07

PAW - (LOWV-R) LOW VOLTAGE EQUIP

TI - Rotary press for making polymer items - has base in form of annular plate of same external dia. as carrying disc



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1541063** **A1**

(51) 5 В 29 С 43/08, 33/20

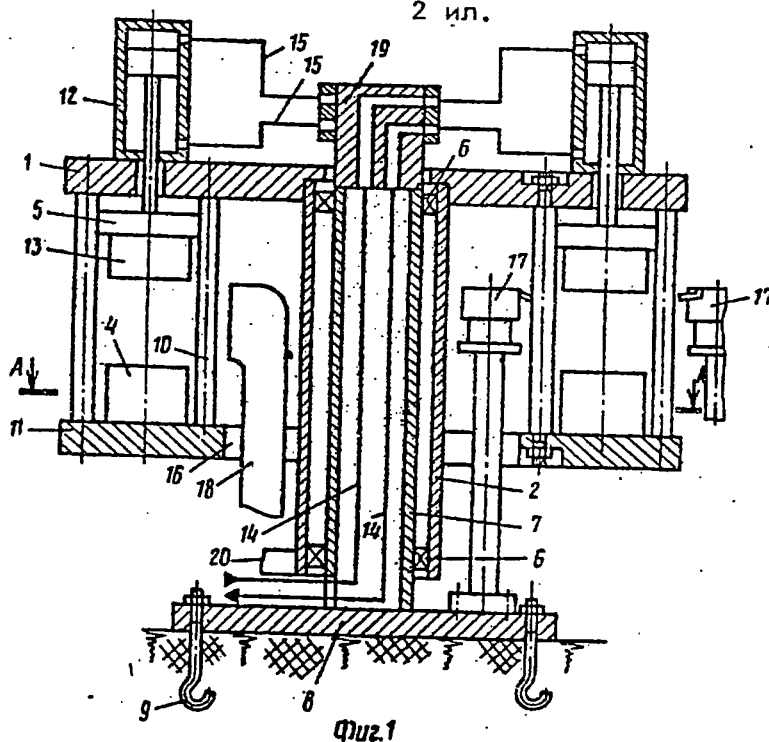
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ВСЕСОЮЗНАЯ
ПАТЕНТНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
БИБЛИОТЕКА

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4352651/24-05
(22) 30.12.87
(46) 07.02.90. Бюл. № 5
(71) Всесоюзный научно-иссле-
дательский, проектно-конструкторский
и технологический институт низко-
вольтного аппаратостроения
(72) Д.Г.Фоменко, П.С.Доронин
и В.И.Клименко
(53) 678.057.72 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 121931, кл. В 29 С 43/08, 1959.
Авторское свидетельство СССР
№ 1132455, кл. В 29 С 43/08, 1983.

(54) РОТОРНАЯ МАШИНА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ПОЛИМЕРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
(57) Изобретение относится к области
переработки полимерных материалов в
изделия и предназначено для изготов-
ления полимерных изделий прессовани-
ем. Цель изобретения - повышение про-
изводительности машины и удобства ее
обслуживания. Для этого основание вы-
полнено в виде кольцевой плиты 11,
равной по наружному диаметру несуще-
му диску 1. Плита 11 подвешена к дис-
ку 1 посредством пар вертикальных
штанг 10. Каждая пара штанг 10 рас-
положена по радиусу плиты между со-
седними пресс-формами. 1 з.п. ф-лы,
2 ил.



(19) **SU** (11) **1541063** **A1**

Изобретение относится к переработке полимерных материалов и изделий и предназначено для изготовления полимерных изделий прессованием.

Цель изобретения - повышение производительности машины и удобство ее обслуживания.

На фиг. 1 изображена предлагаемая роторная машина; на фиг. 2 - сечение А-А на фиг. 1.

Роторная машина содержит несущий диск 1, закрепленный на вертикальной полой колонне 2 и установленные по окружности ротора пресс-формы 3, имеющие неподвижные нижние 4 и подвижные верхние 5 формообразующие элементы. Полая колонна 2 посредством опор 6 смонтирована на центральной колонне 7 с возможностью вращения. Колонна 7 20 закреплена на опорной плите 8, прикрепленной к фундаменту посредством фундаментных болтов 9.

К несущему диску 1 посредством пар вертикальных штанг 10 подвешено основание, выполненное в виде кольцевой плиты 11, равной по наружному диаметру несущему диску 1.

Подвижные верхние формообразующие элементы 5 смонтированы на вертикальных штангах 10, а силовые цилиндры 12 для их перемещения смонтированы на несущем диске 1. На элементах 5 закреплены пуансоны 13. Неподвижные нижние формообразующие элементы 4 закреплены на кольцевой плите 11. Каждая пара вертикальных штанг расположена по радиусу плиты 11 между соседними пресс-формами 3 (фиг. 2).

Силовые цилиндры 12 связаны с гидростанцией роторной машины (не показана) гидрокommunikациями с неподвижными частями 14, размещенными в центральной колонне 7, и подвижными частями 15, размещенными выше диска 1. Кольцевой зазор 16 между колонной 2 и внутренним диаметром кольцевой плиты 11 обеспечивает доступ оператору к пресс-формам 3 со стороны колонны 2, а также позволяет разместить различные вспомогательные устройства, например устройство 17 для загрузки арматуры или приемника 18 облоя, при продувке пресс-форм 3. Гидрораспределитель 19 обеспечивает соединение неподвижной части 14 гидрокommunikаций с подвижной частью 15, жестко соединенной с силовыми цилиндрами 12. Привод 20 обеспечивает поворот подвижной

части машины (на фиг. 1 привод показан схематично). Привод 20 может быть электромеханическим, гидравлическим и т.п.

Роторная машина работает следующим образом.

При вращении несущего диска 1, которое может осуществляться непрерывно или периодически при воздействии привода 20 как на колонну 2, так и на кольцевую плиту 11 или диск 1, диск 1 и плита 11 движутся как один целый ротор и происходит перемещение пресс-форм 3 с позиции на позицию. В заданных точках круговой траектории происходит загрузка пресс-форм 3 пресс-материалом и в необходимых случаях арматурой. Затем в соответствии с циклограммой работы силовые цилиндры 12 обеспечивают смыкание пресс-форм 3 с заданным усилием, перемещая формообразующие элементы 5 с пуансонами 13 до полного контакта с формообразующими элементами 4.

Выдержка пресс-материала под давлением в течение заданного времени происходит при дальнейшем вращении ротора. После чего происходит размыкание пресс-форм при перемещении формообразующих элементов 5 вверх, выгрузка готовых изделий и продувка пресс-форм 3 сжатым воздухом. Таким образом, за один оборот ротора осуществляется полный цикл изготовления изделия. При этом гидрораспределитель 19 обеспечивает подачу давления в полости цилиндров 12 в соответствии с циклограммой работы линии.

Благодаря расположению пресс-форм на кольцевой плите, подвешенной на размещенных попарно на радиусах несущего диска вертикальных стержнях, стало возможным разместить при тех же размерах машины большее количество пресс-форм, тем самым расширив номенклатуру изготавливаемых изделий и повысив производительность машины.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Роторная машина для изготовления полимерных изделий, содержащая смонтированный на вертикальной колонне несущий диск, установленные по окружности последнего пресс-формы с подвижными верхними и неподвижными нижними формообразующими элементами, силовые цилиндры для перемещения

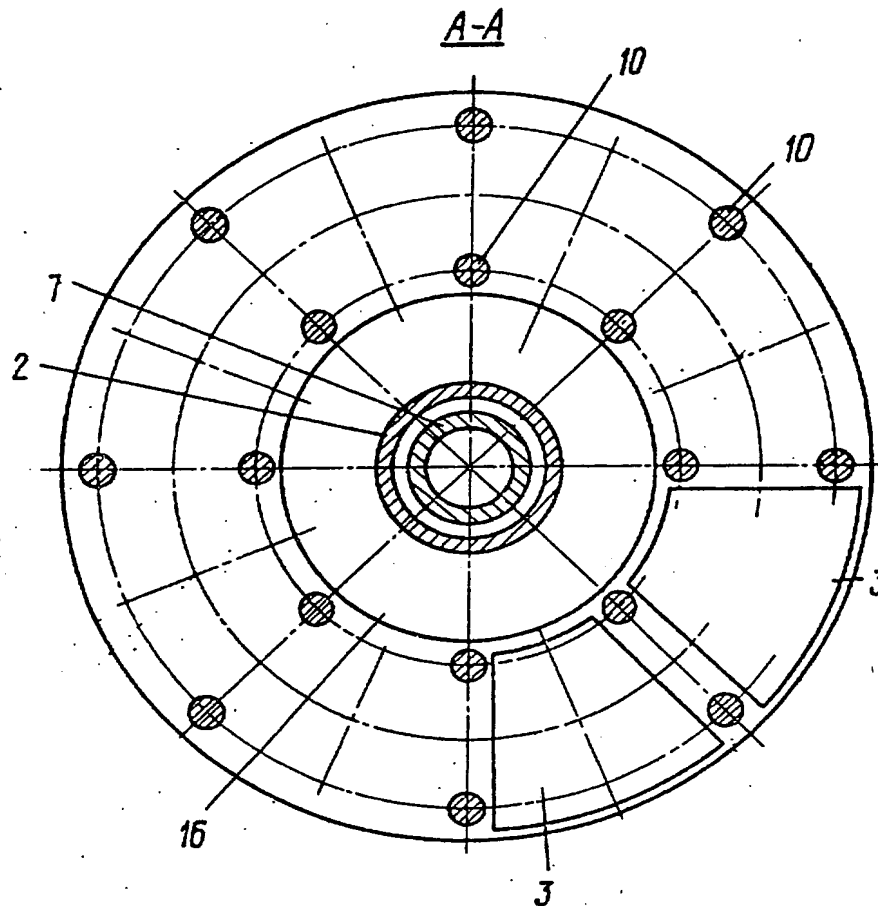
верхних формообразующих элементов, установленные на несущем диске, и расположенное параллельно несущему диску основание с парами вертикальных штанг, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности машины и удобства ее обслуживания, основание выполнено в виде кольцевой плиты, равной по наружному диаметру несущему диску, и

подвешено к несущему диску посредством вертикальных штанг, причем верхние формообразующие элементы смонтированы на вертикальных штангах, а нижние закреплены на кольцевой плите.

5

10

2. Машина по п.1, отличающаяся тем, что каждая пара штанг расположена по радиусу плиты между соседними пресс-формами.



Фиг. 2

Редактор С.Патрушева Составитель В.Батурова Техред М.Ходанич Корректор М.Кучерявая

Заказ 254 Тираж 543 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101.

